

Fakulta strojní
katedra konstruování strojů

Protokol o hodnocení bakalářské práce

Název práce: Sekací nástroj

Práci předložil(a) student(ka): Petr Ovčička

Studijní obor: B2341 Strojírenství - Konstrukce průmyslové techniky

Posudek oponenta práce

Práci hodnotil(a): Ing. Petr Votápek Ph.D.

(u externích hodnotitelů uveďte též kontaktní adresu pracoviště)

1. Cíl práce

(uveďte, do jaké míry byl naplněn):

Cílem bakalářské práce bylo vypracování konstrukčního návrhu řezného nástroje pro zadaný konstrukční díl, dále pak návrh kontrolního nástroje k tomuto dílu včetně vypracování plánu konstrukce a výkresové dokumentace. Tyto cíle byly splněny.

2. Obsahové zpracování

(originalita řešení, náročnost, tvůrčí přístup, proporcionalita teoretické a vlastní práce, vhodnost příloh atd.):

V práci je vhodně zastoupen podíl teoretické analýzy problematiky a vlastního řešení. Autor postupoval systematicky a logicky. Přílohy obsahují výrobní dokumentaci ke zvolenému řešení.

3. Hodnocení technické složky práce

(kvalita a přiměřenost technických výpočtů, doprovodné výkresové dokumentace atd.):

Práce obsahuje pouze základní výpočty šroubových spojů.

Výkresová dokumentace je i přes drobné chyby zdařilá a obsahově odpovídá požadavkům.

4. Formální náležitosti

(jazykový projev, správnost citace a odkazů na literaturu, grafická úprava, přehlednost členění kapitol, kvalita tabulek, grafů, příloh atd.):

Práce je přehledně členěna, grafické zpracování je velmi dobré. Práce má dostatečnou formální úroveň. V seznamu použité literatury je uvedeno množství elektronických zdrojů, ze kterých autor čerpal, avšak v textu práce nejsou tyto zdroje citovány a není tak zcela jasné, které informace pochází z toho či onoho zdroje.

5. Stručný komentář hodnotitele

(rozsah práce, celkový dojem z práce, silné a slabé stránky, originalita myšlenek a zpracování):

Rozsah a kvalita vlastní práce autora vytváří dobrý celkový dojem z práce. Autor v práci komplexně popisuje návrh sekacího nástroje včetně variantního řešení konstrukčních uzlů. Výpočet střížné síly uvedený v kapitole 7.1 předpokládající jakousi pevnost materiálu ve stříhu 100MPa neodpovídá realitě. Důvodem je nehomogenost lisovaného materiálu a střížná síla se tak běžně v praxi stanovuje experimentálně.

Celkově práci hodnotím jako velmi dobrou.

6. Otázky a připomínky na autora práce k bližšímu vysvětlení při obhajobě

(max. 3):

7. Navrhovaná výsledná klasifikace *)

výborně

velmi dobře

dobře

nevyhovět

Datum: 2014-07-04

Podpis: 

*) Nehodící se škrtněte

Tisk oboustranný